

Date: Monday, 2/5/2007 4:03:05 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	Drawing Name : FLOOR PROTECTOR AFT LH
Job Number : 30660	
Estimate Number : 11228	
P.O. Number : <i>N/A</i>	Part Number : D32813
This Issue : 2/5/2007 S.O. No. : <i>N/A</i>	Drawing Number : D3281 REV B
Prsht Rev. : NC	Project Number : N/A
First Issue : 2/5/2007 Type : PURCHASED PARTS	Drawing Revision : B
Previous Run : 29643	Material : <i>N/A</i>
Written By : _____	Due Date : 2/28/2007 Qty: 20 Um: Each
Checked & Approved By : <i>[Signature]</i>	
Comment : Est Rev: A 04.07.01 New issue KJJ/LM	

## Additional Product

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

1.0

PG

PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *3051*

Description: Floor Protector Aft, LH

Possible Supplier: Delastek

Certificate of Conformity is required

*C 207102106*  
*(20)*

2.0

D32813P

Floor Protector, Aft LH



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 20.0000 Each(s)  
 Floor Protector Aft, LH

3.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive &amp; Inspect For Transit Damage

Ensure certificate of conformity is attached

*P 7/3/05*  
*(20)*

4.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3280 and certification attached. Visual inspection check for void spots and pins.

*2070305*  
*(20)*

5.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: \_\_\_\_\_

*P 07/13/07*  
*(20)*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: ☒ Date: 07/03/08

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Monday, 2/5/2007 4:03:06 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: FLOOR PROCTOR AFT LH

Job Number: 30660

Part Number: D32813

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

07/03/08 (20)

Job Completion



U 07-03-08

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

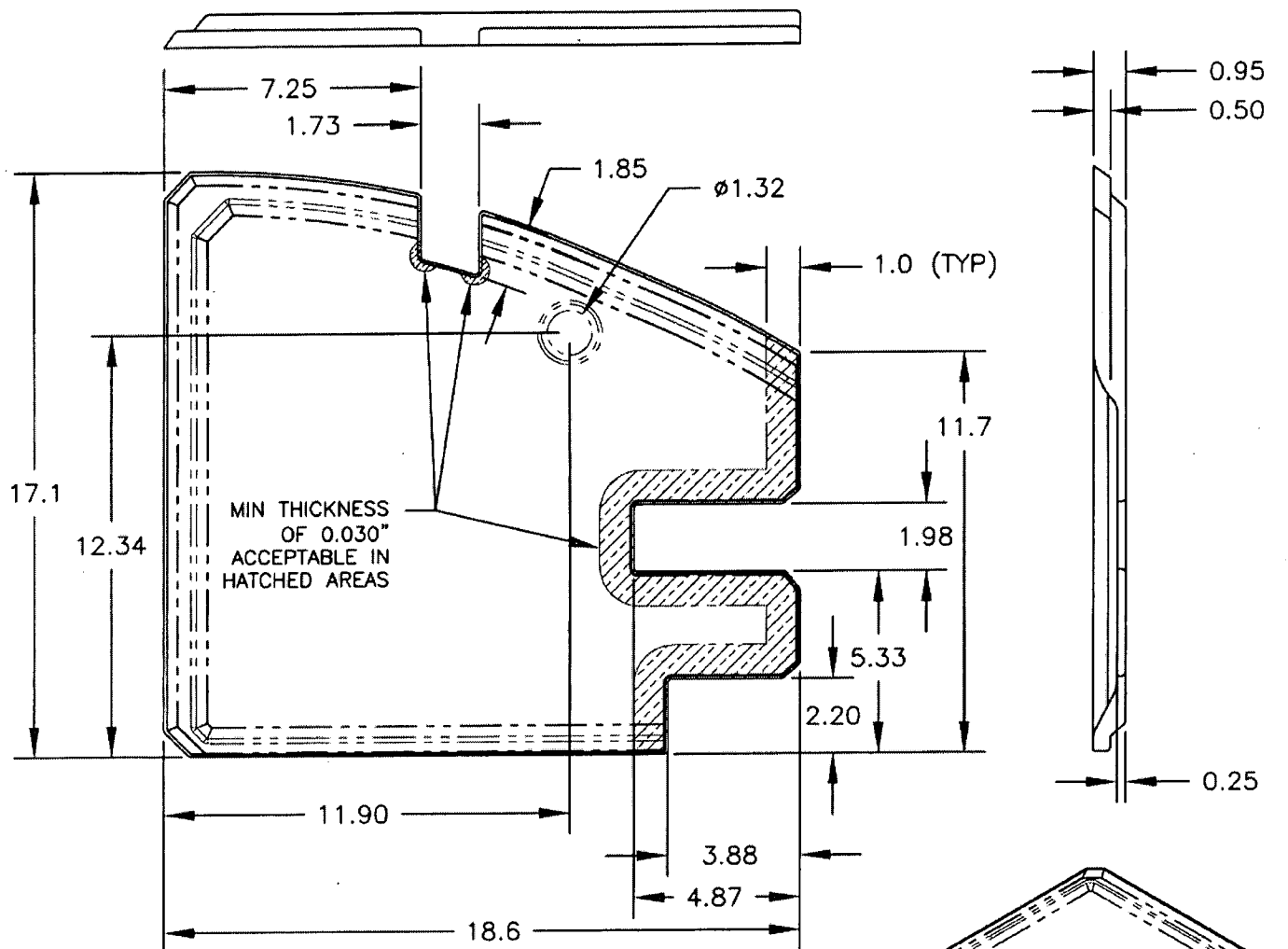
QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

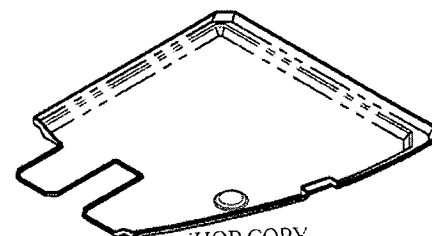
NOTE: Date & initial all entries



DESIGN	CP	DRAWN BY	CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	HH	APPROVED	HH	DRAWING NO. D3281 REV. B SHEET 1 OF 3
DATE	05.11.25	TITLE	FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5
A	04.05.03	NEW ISSUE		
B	05.11.25	NOW LEXAN; DIMS AS MANUFACTURED		



RELEASED  
05.12.01



SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 30660

### D3281-1 FLOOR PROTECTOR, FWD LH

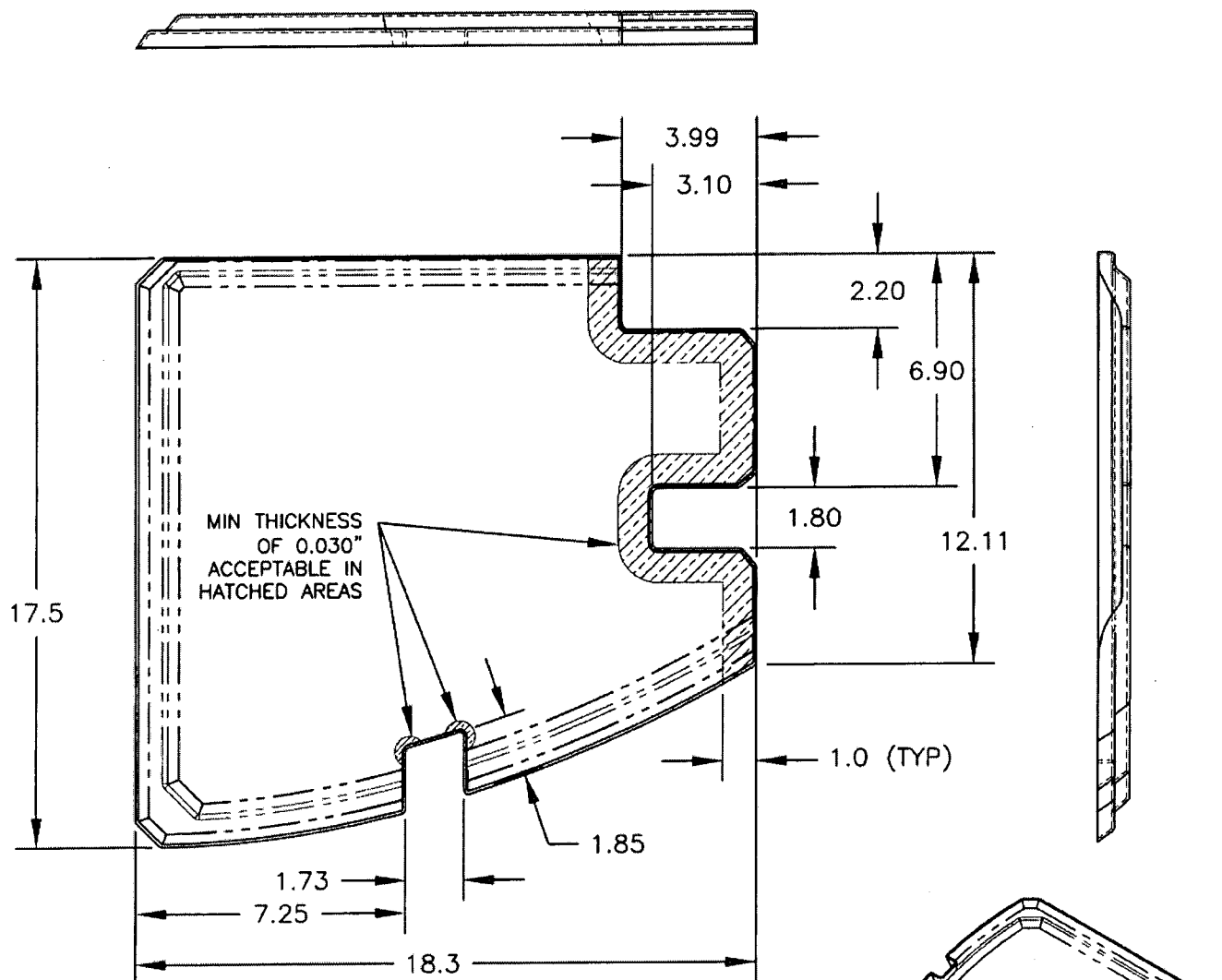
- 1) THERMOFORM D3281-1 USING MOLD D3281-1T1, TRIM USING D3281-1T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3281	REV. B SHEET 2 OF 3
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5



RELEASED  
05.12.01

# **D3281-2 FLOOR PROTECTOR. FWD RH**

- 1) THERMOFORM D3281-2 USING MOLD D3281-2T1, TRIM USING D3281-2T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

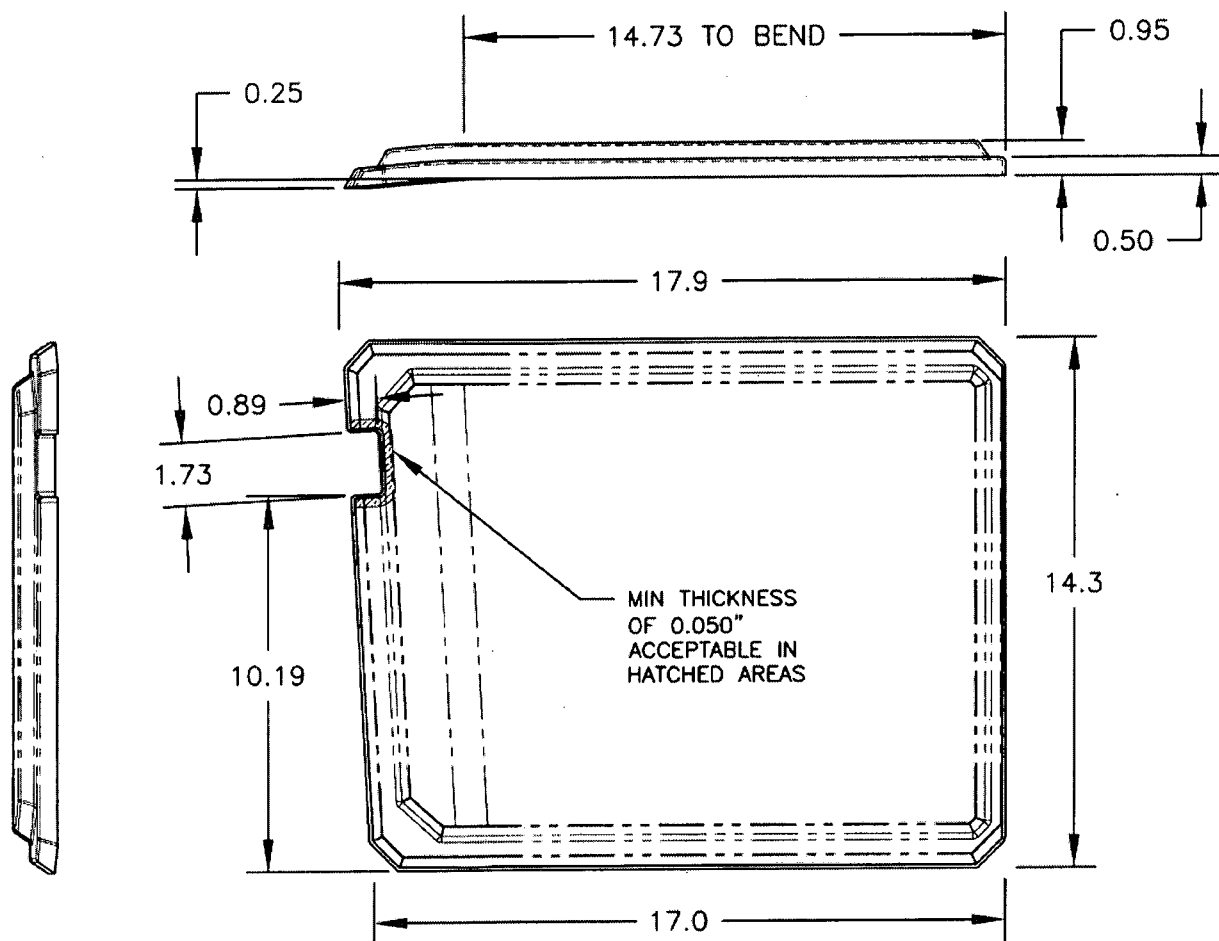
SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 30660

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

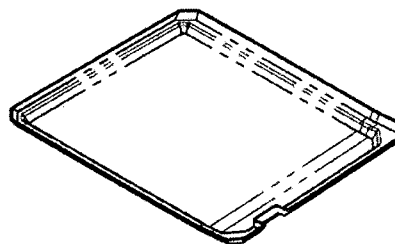
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN <i>CP</i>	DRAWN BY <i>CP</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3281	REV. B SHEET 3 OF 3
DATE 05.11.25		TITLE FLOOR PROTECTOR	SCALE 1:5



RELEASED  
05.12.01



**D3281-3 FLOOR PROTECTOR, AFT LH (SHOWN)**  
**D3281-4 FLOOR PROTECTOR, AFT RH (OPPOSITE)**

- 1) THERMOFORM D3281-3 USING MOLD D3281-3T1, TRIM USING D3281-3T2  
THERMOFORM D3281-4 USING MOLD D3281-4T1, TRIM USING D3281-4T2
- 2) MATERIAL: LEXAN F6006 BLACK No.700, 0.125 THICK
- 3) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 4) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 5) MIN. THICKNESS AFTER FORMING IS 0.080" EXCEPT AS SHOWN

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 30660

Copyright © 2004 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	11643
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

**Bill to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

**Ship to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
27/02/07	06/02/07	5131	C. Lavoie	PO00003051			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
20	0	20	DKC134-0044	Floor Protector Fwd LH Part 1 N° D32811P B30658 U de M : Each Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40353 (x5) Job: 40952 (x15)			
20	0	20	DKC134-0045	Floor Protector Fwd RH Part 2 N° D32812P B30659 U de M : Each Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40355 (x9) Job: 40953 (x11)			
20	0	20	DKC134-0046	Floor Protector Aft LH Part 3 N° D32813P B30660 U de M : Each Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40356 (x5) Job: 40954 (x15)			
20	0	20	DKC134-0047	Floor Protector Aft RH Part 4 N° D32814P B30661 U de M : Each Selon dessin D3281 Rev.: B Job: 40955			

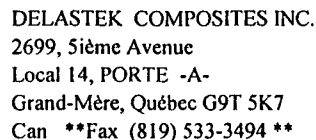
*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Continued on next page

☐ Cust. ☐ Adm. ☒ Quality ☐ Ship.

Accepted by:  27/2/07  
Quality department AQ-357





<b>Invoice #</b>	11643
<b>Customer #</b>	DART

**Warehouse: MAIN**

**Bill to:**

**Contact:** Linda Lacelle

**Ship to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Accepted by:

Quality department 27/2/07 AQ-357

Date: Jeudi, 2006-11-16 15:06:30  
Utilisateur: Sylvie Hamel

# Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job : 40356  
Numéro Soumission : 2385  
Numéro B.A. :  
Date : 2006-11-16 No. B.V. :  
Dernière Rev. : NC  
Rem. fois : - - Type :  
Job précédente : 36894

Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR AFT, LH  
Numéro Article : DKC134-0046  
Numéro Dessin : D3281  
Projet Numéro : DKC134  
Révision dessin : B  
Matériel : F6006  
Date Due : 2006-12-08

Qté:

25

UdM: UNITE

Écrit par :  
Vérifié & Approuvé par :  
Commentaires : N° de pièce: D3281-3

Process Sheet Rév.: 01 Inverser le rang de la séquence  
d'inspection et d'identification

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 APL0016 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.

Commentaire Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Tc  
Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96"

APL0016



3-5913-1

Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.

# Bon achat: 5913

N° de Lot:

2.0 SÉCHAGE/ ANEAL

SÉCHAGE / ANEALING



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.  
Inscrire sur la charte de température le numéro de Job du matériel au séchage.  
# de cuisson: 5483 75484

3.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 45.0000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 25 Date: 10-1-07 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:



Date: Jeudi, 2006-11-16 15:06:30  
Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40356

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR AFT, LH  
Numéro Article: DKC134-0046

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

4.0

THERMOFORMAGE2

THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 2.5000Hrs  
THERMOFORMAGE DES PIÈCES

Faire le thermoformage du " Floor Protector " N° D3281-3 à l'aide du moule N° D3281-3T1 sur le  
thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 25 Date: 10-1-07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

5.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 2.5000Hrs  
TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du " Floor Protector " N° D3281-3 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-3T2.

Faire l'ébavurage des pièces.

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 25 Date: 11-1-07 Sceau: EB

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

6.0

IDENTIFICATION4

IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.2500Hrs  
IDENTIFICATION PIÈCES DART

Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

N° de pièce: D3281-3

N° de Job: 40356

Date de fabrication: 15-1-07

Sceau d'inspection.

Quantité: 25 Date: 15-1-07 Sceau: EB

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Jeudi, 2006-11-16 15:06:30

Utilisateur: Sylvie Hamel

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR AFT, LH

Numéro Job: 40356

Numéro Article: DKC134-0046

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.2500Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 25

Date: 18-01-07

Sceau:



8.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.2500Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton  
identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-3

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de job: \_\_\_\_\_

Quantité: 25

Date: 18/1/07

Sceau:



Quantité: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mercredi, 2007-02-07 13:19:04  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd. Nom Dessin : FLOOR PROTECTOR AFT, LH  
 Numéro Job : 40954 Numéro Article : DKC134-0046  
 Numéro Soumission : 2385 Numéro Dessin : D3281  
 Numéro B.A. : Projet Numéro : DKC134  
 Cette fois : 2007-02-07 No. B.V. : Révision dessin : B  
 Prsht Rev. : NC Matériel : F6006  
 Rem. fols : - - - Type : Date Dûe : 2007-02-14 Qté: 20 Udm: UNITE  
 Job précédente : 40356

Écrit par :  
 Vérifié & Approuvé par :  
 Commentaires : N° de pièce: D3281-3

Process Sheet Rév.: 01 Inverser le rang de la séquence d'inspection et d'identification



SN: B 30660

## Produit additionnel

A THERMOFORMING BV 28-02-07

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	APL0016	Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk.
Commentaire Qty.: 0.167 UNITE(s)/Unit Total: 3.5 Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" 1		APL0016  Lexan F6006 Noir N° 700 48" x 96" x .125" Thk. # Bon achat: 5913
2.0	SÉCHAGE/ ANEAL	SÉCHAGE/ ANEAL

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 2.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
 SÉCHAGE DU MATÉRIEL

Sécher le matériel dans le four à 250° F pendant 6 heures.  
 Inscrire sur la charte de température le numéro de Job du matériel au séchage.  
 # de cuisson: 5516

3.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.0000Hrs Total Run : 60.0000Hrs  
 TAILLAGE DU MATÉRIEL

Faire le taillage du matériel selon les dimensions suivantes:

24" x 26" x .125" Thk.

Quantité: 20 Date: 12-2-07 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Date: Mercredi, 2007-02-07 13:19:04

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40954

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR AFT, LH  
Numéro Article: DKC134-0046

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------


4.0	THERMOFORMAGE2	THERMOFORMAGE DES PIÈCE DART
-----	----------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 3.3333Hrs  
THERMOFORMAGE DES PIECES

Faire le thermoformage du " Floor Protector " N° D3281-3 à l'aide du moule N° D3281-3T1 sur le  
thermoformeur 4' x 8'.

Autocontrôle du lot de pièce thermoformées.

Quantité: 20 Date: 12-2-07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

5.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
-----	-----------	-------------------------




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 3.3333Hrs  
TRIMAGE PLASTIQUE DART

Faire le trimage du " Floor Protector " N° D3281-3 à l'aide du gabarit de trimage N° D3281-3T2.

Faire l'ébavurage des pièces. Q

Autocontrôle du lot de pièce trimées.

Quantité: 20 Date: 23-2-07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

6.0	IDENTIFICATION4	IDENTIFICATION PIÈCES DART
-----	-----------------	----------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs  
IDENTIFICATION PIÈCES DART


Faire l'identification des pièces à l'aide des informations suivantes:

N° de pièce: D3281-3

N° de Job: 40954

Date de fabrication: 23-2-07

Sceau d'inspection.

Quantité: 20 Date: 23-2-07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mercredi, 2007-02-07 13:19:04

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 40954

Nom Dessin: FLOOR PROTECTOR AFT, LH  
Numéro Article: DKC134-0046

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

7.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Faire l'inspection finale des pièces selon le dessin.

Quantité: 20 Date: 27/2/07 Sceau: 

8.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE




Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 1.6667Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en plastique et ensuite mettre dans une boîte en carton identifiée comme suit:

N° de pièce: D3281-3

Date de fabrication: \_\_\_\_\_

N° de job: \_\_\_\_\_

Quantité: 20 Date: 27/2/07 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_